

# BREVET D'INVENTION

Gr. 16. — Cl. 4.

N° 1.066.360



Perfectionnement aux chaussures vulcanisées.

M. GODÉARD PACHIAUDI résidant en France (Gironde).

Demandé le 7 novembre 1952, à 16<sup>h</sup> 4<sup>m</sup>, à Paris.

Délivré le 20 janvier 1954. — Publié le 4 juin 1954.

*(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)*

La présente invention a pour objet un procédé perfectionné de fabrication des chaussures vulcanisées, procédé ayant pour résultat d'augmenter dans une mesure extrêmement importante l'adhérence des tiges grâce à l'application du moyen consistant à percer, dans la partie de la tige qui, après montage, doit être en contact avec la pâte à vulcaniser, des ouvertures convenablement disposées dans lesquelles pénètre ladite pâte qui, après vulcanisation, forme autant de points de soudure ou « rivets » produisant l'effet susvisé.

L'invention a également pour objet le nouveau produit industriel que constitue, tant une tige de chaussure préparée de la manière précitée qu'une chaussure terminée fabriquée par le procédé perfectionné ci-dessus défini.

Pour mieux faire comprendre l'objet de l'invention, on va en décrire maintenant, à titre d'illustration seulement et sans aucun caractère limitatif de sa portée, un mode de réalisation pris comme exemple et, représenté schématiquement sur le dessin annexé, sur lequel :

La fig. 1 est une vue en perspective, de dessous, d'une tige préparée pour la mise en œuvre du procédé;

La fig. 2 est une coupe transversale à échelle plus petite d'une chaussure terminée.

Conformément à la caractéristique essentielle de l'invention, comme on le voit sur la fig. 1, la périphérie 1 de la tige 2 qui doit venir, après montage, en contact avec la pâte à vulcaniser, est percée d'un certain nombre d'ouvertures 3. Le nombre de ces ouvertures et les intervalles qui les séparent varient avec les articles auxquels est appliquée l'invention.

On monte la tige ainsi préparée à la manière

habituelle, comme une tige de chaussure ordinaire, puis on la place sur le moule à vulcaniser.

Au moment de la vulcanisation, grâce au système de pression compensatrice, la pâte à vulcaniser pénètre, sous l'action de la chaleur, non seulement dans le tissu ou la peau en contact avec elle, mais également dans les perforations 3. Elle forme ainsi, après vulcanisation, autant de points de soudure, ou « rivets » 4, entre la semelle 5 et la première 6 (voir fig. 2). On obtient ainsi une adhérence infiniment plus grande de la semelle que dans les procédés de vulcanisation habituels.

Il est bien entendu que l'invention est applicable aux chaussures vulcanisées de tous types et qu'elle n'est nullement limitée au modèle figuré.

## RÉSUMÉ

L'invention a pour objet :

1° Un procédé perfectionné de fabrication des chaussures vulcanisées, procédé ayant pour résultat d'augmenter dans une mesure extrêmement importante l'adhérence des tiges grâce à l'application du moyen consistant à percer, dans la partie de la tige qui, après montage, doit être en contact avec la pâte à vulcaniser, des ouvertures convenablement disposées dans lesquelles pénètre ladite pâte qui, après vulcanisation, forme autant de points de soudure ou « rivets » produisant l'effet susvisé;

2° Le nouveau produit industriel que constitue, tant une tige de chaussure préparée de la manière précitée qu'une chaussure terminée fabriquée par le procédé perfectionné ci-dessus défini.

GODÉARD PACHIAUDI.

Par procuration :

D.-A. CASALONGA.

FIG. 1

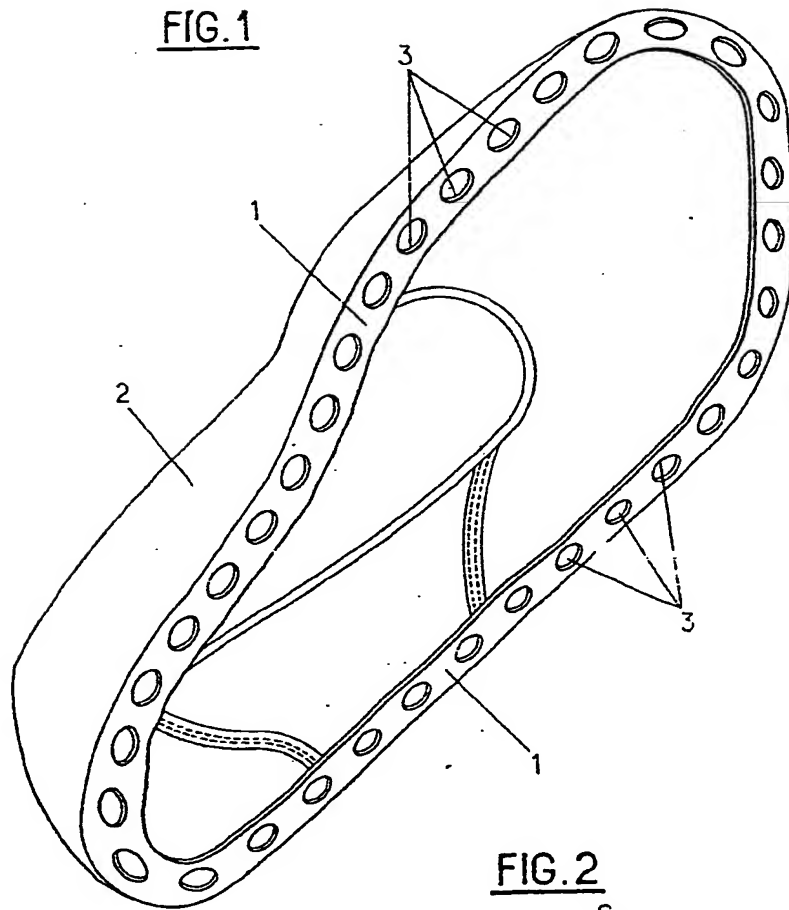


FIG. 2

